



In The United States Patent And Trademark Office

Applicant: Eero Savolainen et al.

Date: September 4, 2003

Date Filed: August 20, 2003

Docket No.: FORSAL-82

App. No.: 10/644,710

For: Roll of a Paper/Boardmaking Machine

**Certificate of Mailing**

I hereby certify that this correspondence is being deposited  
with the United States Postal Service as first class mail in  
an envelope addressed to:

Commissioner for Patents, P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

on September 4, 2003

Date

Signature

David R. J. Stiennon, Reg. No. 33212  
Name of applicant, assignee or Registered Representative

Claim for Priority Under 35 U.S.C. 119(a)-(d) and  
Submission of Certified Copy of Original Foreign Application

Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

Applicant hereby claims priority under 35 U.S.C. 119 (a)-(d) for the above patent application,  
based on Finnish Application No. 990702, filed March 30, 1999.

Submitted herewith is a copy of the original foreign application with a certification by the  
patent office of the foreign country in which it was filed.

Respectfully submitted,

David R. J. Stiennon, Reg. No. 33212  
Attorney for Applicant  
Stiennon & Stiennon  
612 W. Main Street, Suite 201  
P.O. Box 1667  
Madison, Wisconsin 53701-1667  
(608) 250-4870

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS  
NATIONAL BOARD OF PATENTS AND REGISTRATION

Helsinki 22.8.2003

E T U O I K E U S T O D I S T U S  
P R I O R I T Y   D O C U M E N T



Hakija  
Applicant

Valmet Corporation  
Helsinki

Patenttihakemus nro  
Patent application no

990702 (pat.105584)

Tekemispäivä  
Filing date

30.03.1999

Kansainvälinen luokka  
International class

F16C 13/00

Keksinnön nimitys  
Title of invention

"Menetelmä paperi- tai kartonkikoneen telan valmistamiseksi ja paperi- tai kartonkikoneen tela"

Patentti on patenttidiaariin 24.07.2001 tehdyn merkinnän mukaan siirtynyt **Metso Paper, Inc.** nimiselle yhtiölle, kotipaikka **Helsinki**.

The patent has according to an entry made in the register of patents on 24.07.2001 been assigned to **Metso Paper, Inc, Helsinki**.

Täten todistetaan, että oheiset asiakirjat ovat tarkkoja jäljennöksiä Patentti- ja rekisterihallitukselle alkuaan annetuista selityksestä, patenttivaatimuksista, tiivistelmästä ja piirustuksista.

This is to certify that the annexed documents are true copies of the description, claims, abstract and drawings originally filed with the Finnish Patent Office.

  
Pirjo Kaila  
Tutkimussihteeri

Maksu 50 €  
Fee 50 EUR

*Maksu perustuu kauppa- ja teollisuusministeriön antamaan asetukseen 1027/2001 Patentti- ja rekisterihallituksen maksullisista suoritteista muutoksineen.*

*The fee is based on the Decree with amendments of the Ministry of Trade and Industry No. 1027/2001 concerning the chargeable services of the National Board of Patents and Registration of Finland.*

Osoite: Arkadiankatu 6 A Puhelin: 09 6939 500 Telefax: 09 6939 5328  
P.O.Box 1160 Telephone: + 358 9 6939 500 Telefax: + 358 9 6939 5328  
FIN-00101 Helsinki, FINLAND

Menetelmä paperi- tai kartonkikoneen telan valmistamiseksi ja  
paperi- tai kartonkikoneen tela

Förfarande för att framställa en vals för en pappers- eller kartongmaskin  
och en vals för en pappers- eller kartongmaskin

5

Keksinnön kohteena on patenttivaatimuksen 1 johdanto-osan mukainen menetelmä.

10

Keksinnön kohteena on myös patenttivaatimuksen 5 johdanto-osan mukainen tela.

Tekniikan tasosta tunnetusti osa paperikoneen teloista valmistetaan vaippa-aihoista  
levystä taivuttamalla, jolloin levystä taivuttamisen jälkeen vaipan ulkopinta sorvataan,  
15 jolloin putken valmistusepätarkkuuksista johtuvat muotovirheet siirtyvät seinämän  
paksuusvaihteluun, minkä vuoksi syntyy vaipan jäykkyysvaihtelua ja painopisteen  
epäkeskisyyttä pyörimiskeskistöön nähden. Painopisteen epäkeskisyyden aiheuttamaa  
epätasapainoa voidaan minimoida aihioon oikealla keskityksellä ja vaipan  
tasapainotuksella, mutta jäykkyysvaihtelun myöhempi korjaaminen on työlästä. Sorvaus  
20 aiheuttaa virheitä telan ympyrämaisyyteen ja suoruuteen johtuen myös siitä, että aihiossa  
on jäännösjännityksiä ja/tai siitä, että lastun paksuus koneistuksessa vaihtelee. Telan  
jäykkyysvaihtelu saa aikaan nk. puolikriittisen värähtelyn nopeudella, joka on puolet telan  
kriittisestä nopeudesta. Epätasapaino puolestaan aiheuttaa värähtelyä kaikilla nopeuksilla.

25 Keksinnön päämääränä on esittää ratkaisu edellä esitettyihin ongelmiin.

Edellä esitettyjen ja myöhemmin esille tulevien päämäärien saavuttamiseksi on keksinnön  
mukaiselle menetelmälle pääasiallisesti tunnusomaista se, mitä on esitetty patenttivaati-  
muksen 1 tunnusmerkkiosassa.

30

Keksinnön mukaiselle paperikoneen telalle on puolestaan pääasiallisesti tunnusomaista se, mitä on esitetty patenttivaatimuksen 5 tunnusmerkkiosassa.

Keksinnön mukaisesti vaipan jäykkyysvaihtelua ja tasapainotustarvetta vähennetään  
 5 oleellisesti, koska vaipan runkoa ei sorvata, vaan sen jälkeen kun on aikaansaatua tela-aihio levystä taivuttamalla pinnoitetaan vaippa ensin pinnoitteella ja sorvataan vasta tämän jälkeen. Tällöin muotovirheet siirtyvät pinnoitteen paksuusvaihteluun ja pinnoitteen kimmomodulin ja tiheyden ollessa terästä pienempiä vaipan sekä jäykkyysvaihtelu että epätasapaino pienenevät huomattavasti. Pinnoitteena käytetään esimerkiksi kuivatusosalla  
 10 sellaista materiaalia, joka kestää kuumia olosuhteita. Pinnoite valitaan sellaiseksi, että on jäykkyydeltään pientä ja tiheydeltään alhaista eli tiheys ja kimmomoduli ovat pieniä. Keksintöä voidaan käyttää tasolevyistä taivuttamalla valmistetuissa tela-aihioissa, mutta myös keskipakovalettujen telojen yhteydessä.

15 Keksinnön mukaisesti mitataan seinämävahvuus ja määritetään muoto sen mukaisesti siten, että jäykkyysero on mahdollisimman pieni.

Pinnoite voidaan rotaatiovalaa tai vulkanoida telan pintaan, jonka jälkeen tela koneistetaan haluttuun muotoon ja haluttuun pinnanlaatuun.

20 Keksintö soveltuu parhaimmitten johtotelojen ja sellaisten nippitelojen yhteydessä käytettäväksi, jossa on kevyt nippikuorma, kuten esim. tampusuoritela.

Keksinnöllä saavutetaan parempi laatu ja kustannussäästöjä.

25 Seuraavassa keksintöä on selostettu yksityiskohtaisemmin ja keksinnön etuja kuvattu myös oheisiin piirroksiin viitaten, joiden yksityiskohtiin keksintöä ei ole kuitenkaan tarkoitus mitenkään ahtaasti rajoittaa.

30 Kuvioissa 1A ja 1B on esitetty kaaviollisesti vertailu keksinnön mukaisen telan ja sorvaamalla valmistetun telan jäykkyyseroista.

Kuvioissa 2A ja 2B on esitetty kaaviollisesti vertailu painopisteen epäkeskisyyteen liittyen käytettäessä keksinnön mukaista telaa verrattuna sorvaamalla valmistettuun telaan.

- 5 Kuvioissa 3A ja 3B on kaaviollisesti verrattu pääjäyhyyksiä keksinnön mukaisesti valmistetun telan ja sorvaamalla valmistetun telan välillä.

- Keksinnön mukaisesti telavaippa taivutetaan levyaihiosta putkimaiseksi ja pituussuutainen sauma hitsataan ja tämän jälkeen mitataan putkimaisen tela-aihion muoto korjataan tarvittaessa sellaiseksi, että jäykkyysero on mahdollisimman pieni. Tämän jälkeen tela pinnoitetaan esimerkiksi rotaatiovalamalla tai vulkanoimalla telan pintaan pinnoite, jonka tiheys ja kimmomoduli ovat huomattavasti teräksen vastaavia arvoja pienempiä. Pinnoite koneistetaan haluttuun muotoon ja haluttuun pinnanlaatuun, jonka jälkeen tela on valmis käytettäväksi ja sen jäykkyysero ja painopisteen epäkeskisyydet ovat huomattavasti pienempiä kuin tunnetuilla menetelmillä valmistettaessa, kuten käy ilmi seuraavista kuviosarjoista ja lisäksi pääjäyhyyksien ero telan halkaisijan ja seinämän paksuuden funktiona on pieni.

- Pinnoitteen kimmomoduli on 10 - 5000 MPa, sopivimmin 10 - 7000 MPa ja tiheys 20 0,9 - 3 g/cm<sup>3</sup>, sopivimmin 0,9 - 1,5 g/cm<sup>3</sup>. Pinnoitemateriaali on esimerkiksi polyuretaani, kovakumi tai epoksikomposiitti.

- Kuviossa 1A ja 1B on esitetty vertailu keksinnön mukaisesti valmistetulla telalla ja sorvaamalla valmistetulla telalla jäykkyyseron aihion soikeudella 1 mm. Kuviossa 1A on 25 esitetty keksinnön mukaisesti valmistettu tela, jonka  $\Delta I$  on 0,2 %,  $\Delta I$  on  $I_1 - I_2 / I_2 \cdot 100$  % ja  $I_2$  on vaaka-akselilla ja  $I_1$  on pystyakselilla. Kuvion 1B mukaisessa tapauksessa  $\Delta I$  on 0,61 %. Vertailussa telan halkaisija oli 800 mm ja seinämän paksuus 35 mm. Kuten kuvioista nähdään on keksinnön mukaisesti valmistetun telan jäykkyysero  $\Delta I$  selvästi pienempi.

Kuvioissa 2A ja 2B on esitetty vertailu painopisteen epäkeskisyyteen liittyen käytettäessä keksinnön mukaista menetelmää ja sen mukaisesti valmistettua telaa tai käytettäessä tekniikan tasosta tunnetusti sorvaamalla valmistettua telaa. Kuviossa 2A painopisteen epäkeskisyyys  $E = 0,21$  mm ja kuviossa 2B painopisteen epäkeskisyyys  $E = 4,83$  mm.

- 5 Käytettävässä vertailussa telan ulkohalkaisija  $D_u = 810$  mm, sisähalkaisija  $D = 800$  mm, seinämäpaksuus  $s = 35$  mm ja aihion epäkeskisyyys  $e = 1,0$  mm. Kuten kuvioista nähdään on keksinnön mukaisen telan painopisteen epäkeskisyyks selvästi vähäisempää.

- 10 Kuvioissa 3A ja 3B on esitetty kaaviollisesti pääjäyhyyksien ero telan halkaisijan ja seinämäpaksuuden funktiona, kun sisäreiän soikeus on 1 mm ja Y-akselilla pääjäyhyyksi-  
en ero prosentteina (%), vaaka-akselilla telan halkaisija millimetreinä (mm) ja Z-akselilla  
seinämävahvuus millimetreinä (mm). Kuviossa 3A on esitetty arvot kun kysymyksessä on  
keksinnön mukaisesti valmistettu tela ja kuviossa 3B tekniikan tasosta tunnetusti päältä  
sorvattu tela. Keksinnön mukaiselle telalle saavutetaan huomattavasti pienemmät erot.

15

Kuten edellä esitetyistä kuviosarjoista käy ilmi, saavutetaan keksinnön mukaisella menettelyllä huomattavat edut telan tasapainossa ja jäykkyysepäsymmetriassa ennestään tunnettuihin ratkaisuihin nähden.

- 20 Keksintöä on edellä selostettu vain eräisiin sen edullisiin sovellusesimerkkeihin viitaten, joiden yksityiskohtiin keksintöä ei ole kuitenkaan tarkoitus mitenkään ahtaasti rajoittaa.

## Patenttivaatimukset

1. Menetelmä paperi- tai kartonkikoneen telan valmistamiseksi, jossa menetelmässä valmistetaan putkimainen tela-aihio tasolevystä taivuttamalla tai keskipakovalamalla, **tunnettu** siitä, että ensin tela-aihio pinnoitetaan terästä pienemmän kimmomodulin ja tiheyden omaavalla materiaalilla ja että pinnoitettu tela-aihio sorvataan haluttuun muotoon ja pinnanlaatuun.
2. Patenttivaatimuksen 1 mukainen menetelmä, **tunnettu** siitä, että menetelmässä mitataan tela-aihion seinämävahvuus tela-aihion pyöriessä ulkopinnan muodon määrittämiseksi, lasketaan jäykkyyserot ja määritetään tasapainotukseen tarvittava muoto, jonka jälkeen tela-aihio pinnoitetaan ja koneistetaan.
3. Patenttivaatimuksen 1 tai 2 mukainen menetelmä, **tunnettu** siitä, että tela-aihio pinnoitetaan rotaatiovalamalla tai vulkanoimalla.
4. Jonkin patenttivaatimuksen 1 - 3 mukainen menetelmä, **tunnettu** siitä, että menetelmässä runkovaipan seinämänpaksuusvaihtelua kompensoidaan aihion muodolla ja lopputasapainotus suoritetaan pinnoitteen välityksellä.
5. Paperi- tai kartonkikoneen tela, joka on valmistettu putkimaiseksi tela-aihioksi tasolevystä taivuttamalla tai keskipakovalamalla, **tunnettu** siitä, että tela-aihio on pinnoitettu terästä pienemmän kimmomodulin ja tiheyden omaavalla materiaalilla ennen tela-aihion sorvaamista telaksi.
6. Patenttivaatimuksen 5 mukainen tela, **tunnettu** siitä, että pinnoite on polyuretaani, kovakumi tai epoksikomposiitti.
7. Patenttivaatimuksen 5 tai 6 mukainen tela, **tunnettu** siitä, että pinnoitteen kimmomoduli on 10 - 4000 MPa.

8. Jonkin patenttivaatimuksen 5 - 7 mukainen tela, **tunnettu** siitä, että pinnoitteen tiheys on 0,9 - 1,5 g/cm<sup>3</sup>.





### (57) Tiivistelmä

Keksinnön kohteena on menetelmä paperi- tai kartonkikoneen telan valmistamiseksi. Menetelmässä valmistetaan putkimainen tela-aihio tasolevystä taivuttamalla tai keskipakovalamalla. Ensin tela-aihio pinnoitetaan terästä pienemmän kimmo-modulin ja tiheyden omaavalla materiaalilla ja pinnoitettu tela-aihio sorvataan haluttuun muotoon ja pinnanlaatuun.





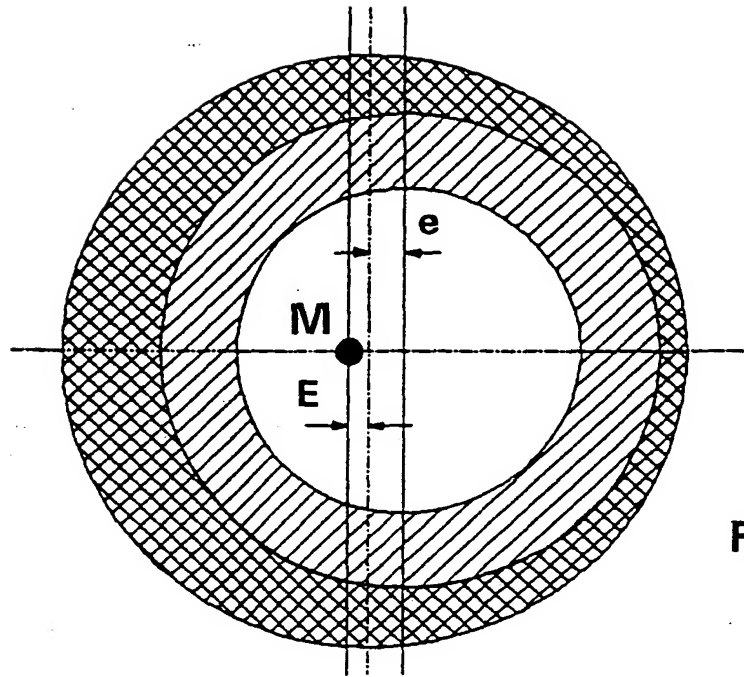


FIG. 2A

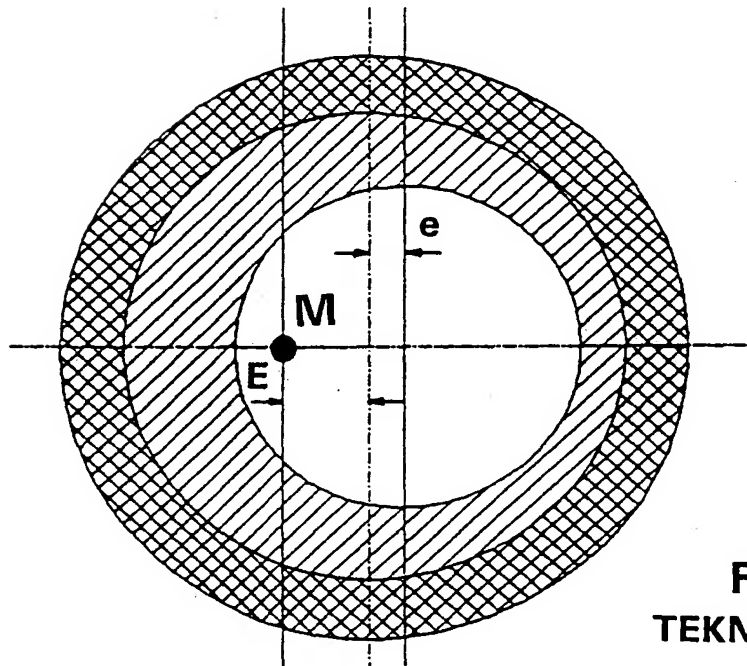
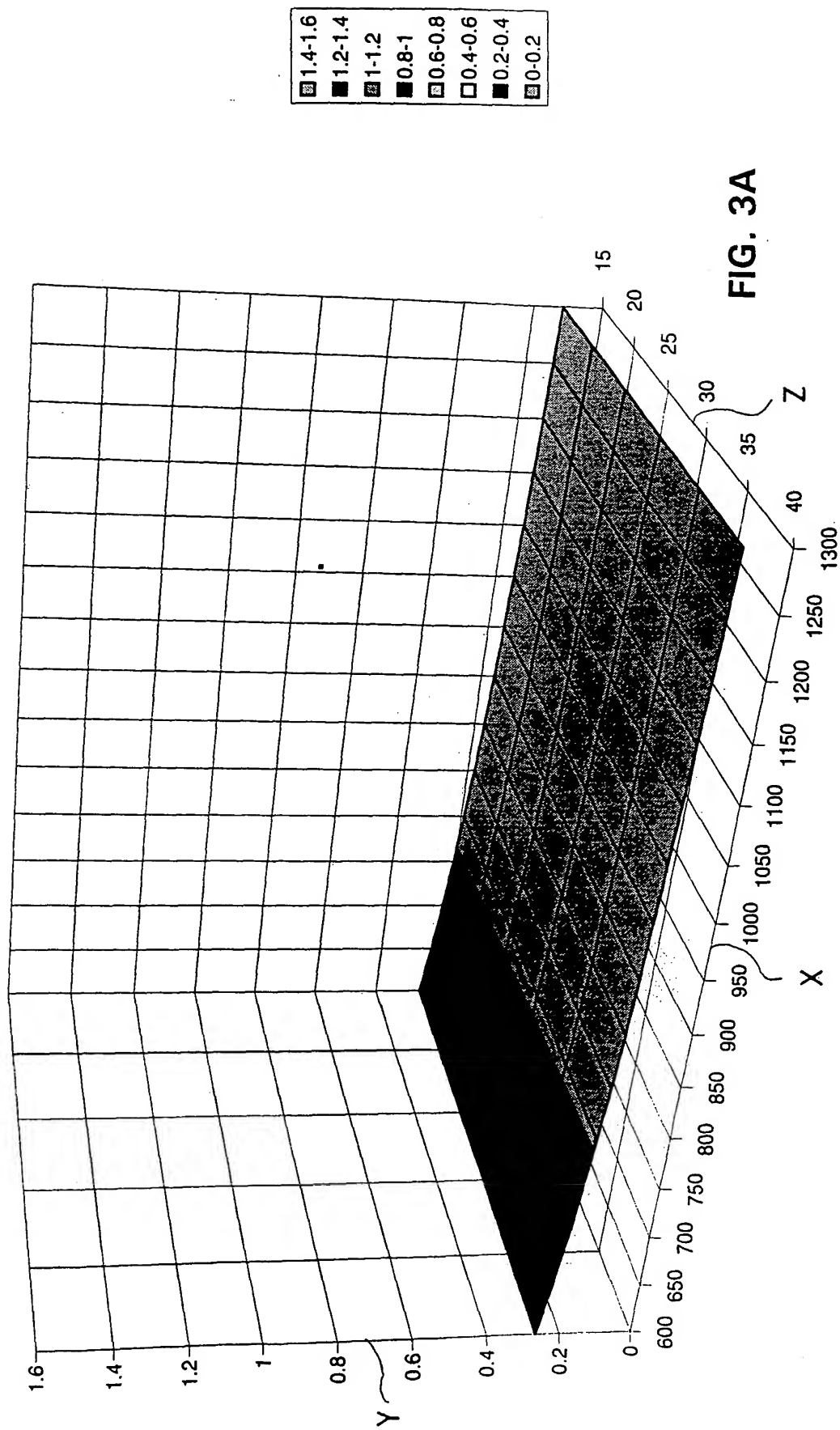
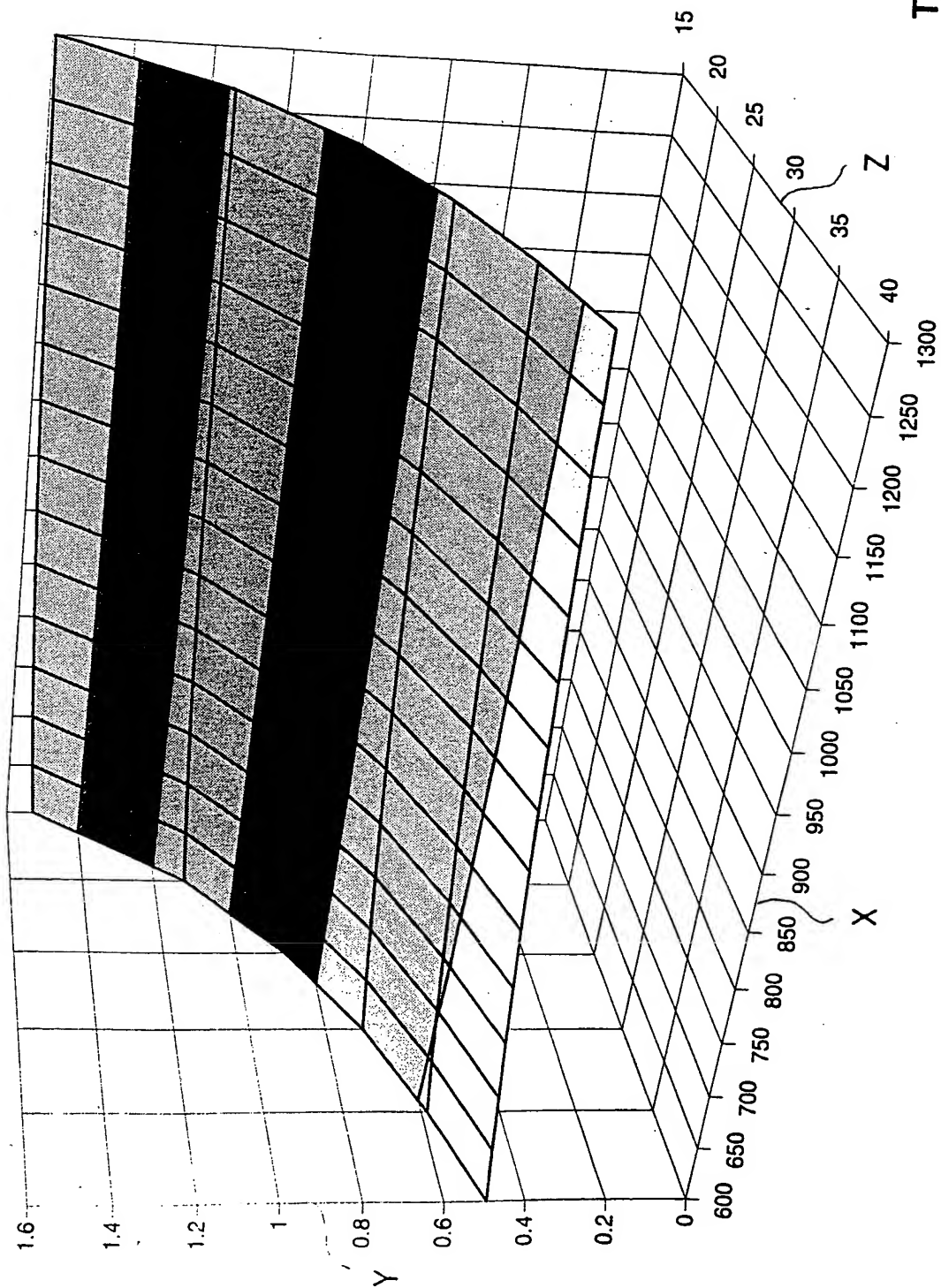


FIG. 2B  
TEKNIKAN TASO





□	1.4-1.6
■	1.2-1.4
▨	1-1.2
■	0.8-1
▨	0.6-0.8
□	0.4-0.6
■	0.2-0.4
■	0-0.2

**FIG. 3B**  
**TEKNIKAN TASO**